

PDJN(外径・ぬい加工)

横すくい角 :-6°
切れ刃傾き角 :-7°

● 適合チップ

ホルダ型番	チップ型番
PDJN $\frac{\%}{L}$...-11	DN□A DN□G 1104..
PDJN $\frac{\%}{L}$...-15	DN□A DN□G 1504..
PDJN $\frac{\%}{L}$...-15U	DN□M DNMX 1506.. (1504..)

● 本図は右勝手 (R) を示す

PDHN(外径・端面・ぬい加工)

横すくい角 :-6°
切れ刃傾き角 :-6°

● 適合チップ

ホルダ型番	チップ型番
PDHN $\frac{\%}{L}$...-15	DN□A DN□G DN□M 1504.. (1506..)

● 本図は右勝手 (R) を示す

●ホルダ寸法

型番	在庫								基準 コーナ R (RE)	部品						
	寸法 (mm)									レバー	ロックスクリュー	シート	シムピン	ポンチ	レンチ	
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF								
PDJN $\frac{\%}{L}$	1616H -11	●	●	16	16	16	100			0.4	LL-1DN	LS-1N	LD-32N	LSP-1	PC-1	FH-2.5
	2020K -11	●	●	20	20	20	125	28	25							
	2525M -11	●	●	25	25	25	150		32							
	2020H -15*1	●	●	20	20	20	100		25							
	2020K -15	●	●	20	20	20	125	36	25							
	2525M -15	●	●	25	25	25	150		32							
	3225P -15	●	●	32	32	25	170		32							
	2525M -15U	●	●	25	25	25	150	34	32							
3232P -15U	●	●	32	32	32	170	36	40								
PDHN $\frac{\%}{L}$	2020K -15	●	●	20	20	20	125	35	25	0.8	LL-4	LS-3	LD-42 *LD-42-20	LSP-2	PC-2	LW-3
	2525M -15	●	●	25	25	25	150	34	32							

*1はショートシャンクタイプを示す。
 ・シート: PDJN $\frac{\%}{L}$ -15U...ホルダには、LD-42が標準装着されています。DN□□1504タイプのチップをご使用の際は、LD-43を別途ご購入ください。
 PDHN...ホルダには、LD-43が標準装着されています。DN□□1506タイプのチップをご使用の際は、LD-42を別途ご購入ください。
 ・コーナ R(RE) = 1.6mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、*2のシートを別途ご購入の上、ご使用ください。

● 適合チップ

用途	※仕上げ	仕上げ	仕上げ~中	仕上げ~中	仕上げ~中	中~荒	中~荒	中~荒	中~荒・高送り	荒加工	荒加工
形状											
サイズ	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1104,1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506
ページ	B23	B23	B23	B24	B24	B24	B25	B25	B25	B26	B26
用途	片面/荒・高送り	仕上げ	中切削	軟鋼 仕上げ	軟鋼 中切削	軟鋼 荒加工	ステンレス鋼 仕上げ	ステンレス鋼 中~荒	ステンレス鋼 中~荒	ステンレス鋼 中~荒	鋳鉄
形状											
サイズ	1504,1506	1104	1104,1504	1504,1506	1504,1506	1504	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506
ページ	B26	B30	B30	B26	B26	B26	B27	B28	B28	B27	B29
用途	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	鋳鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	アルミ・非鉄	耐熱合金	高硬度材
形状											
サイズ	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504,1506	1504	1504,1506	1504	1504,1506	1504,1506
ページ	B29	B29	B29	B29	B29	B107	B30	B30	C23	B28	C8, C9

※ WFブレードをご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります ● R34
 DDHN / PDHNホルダには、WFブレードは適合しません

●: 標準在庫

推奨切削条件 ● D41~D42

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド
 外径 D
 スモールツール E
 内径 F
 溝入れ G
 突切り H
 ねじ切り J
 ドリル K
 ソリッドツール L
 ミーリング M
 ツーリング機器 T
 ショートシャンク
 部品 P
 技術資料 R
 S
 索引 T